

# Ein 3D-Drucker für den Space

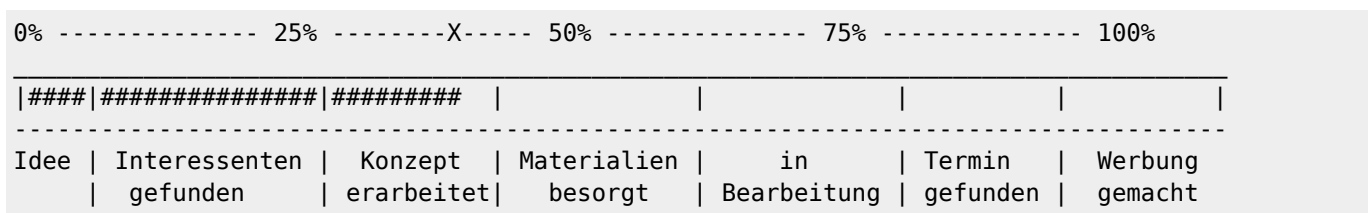
## Idee /Konzept

3D-Drucker sind zwar nicht mehr der heiÙe S\*, aber dafür immernoch verdammt nützlich. Die Möglichkeit, eigene Plastikteile herzustellen kann gerade im Bytespeicher für eine Vielzahl von anderen Projekten nützlich oder sogar essentiell sein.

Auch für den privaten Gebrauch ergeben sich immer neue Anwendungsmöglichkeiten von gedruckten Teilen, was dem Drucker Auslastung, dem Space Besuch und ggfs. sogar Spenden einbringt.

Im Rahmen des Vereins lassen sich möglicherweise mehrere Personen zur Finanzierung bewegen, was den Preis für den einzelnen mindert und uns ggfs. den Kauf eines besseren Druckers ermöglicht.

## Fortschritt



Marktübersicht und Meinungen einholen.

## Konzept

### Generell drei Möglichkeiten:

#### Selbstbau (eigene Teile)

- *Pros:* Eines Hackerspaces würdig, völlige Freiheit in der Ausstattung und späteren Erweiterbarkeit.
- *Cons:* Wahrscheinlich nicht billiger, wahrscheinlich schlechtere Qualität, Zeit bis zum fertigen Drucker ungewiss und lang, Fehlkäufe und Rückschläge vorprogrammiert.

#### Selbstbau (als Kit)

- *Pros:* Wahrscheinlich günstigste Möglichkeit, generell meist konfigurier- und erweiterbar, Bastelspaß!
- *Cons:* Wahrscheinlich schlechtere Qualität, Zeit bis zum fertigen Drucker etwas länger, Auswahl (Modelle/Features) stark eingeschränkt.

#### Fertigkauf

- *Pros:* Schnellste Möglichkeit, wahrscheinlich beste Qualität pro Preis, viel Auswahl.
- *Cons:* Konfigurier- und Erweiterbarkeit eingeschränkt, Gefahr des Vendor-LockIn, Langweilig

## Vergleich

<https://docs.google.com/spreadsheet/ccc?key=0ArZZWez4m5l9dGphQVdnTUu0SXV6RUNwOTROSjRpTUE&usp=sharing>

## Kriterien

### Bauplatz

Um nicht nur winzige Teile, sondern auch nützlich zu drucken zu können sollten wir 200mm in der kleinsten Dimension als Minimum festlegen. Das schliesst die ganz kleinen Einsteigerdrucke aus.

## Heated Platform

Eine beheizbare Plattform erleichtert das Ablösen der fertigen Modelle und verhindert frühzeitige Verformung beim Drucken. Drucken mit ABS fast nur mit heated platform möglich. Sehr dringendes nice-to-have.

## z-Layer Auflösung

Die Auflösung wird weniger von der Positioniergenauigkeit der Motoren, sondern eher von der Düsenkonfiguration und dem Extruder definiert. Standard ist 100um. Viele haben schon 50um. Einige geben sogar 20um an. Kleiner 100um wäre für uns schön.

## 2ter Extruder

Zweifärbig oder (wichtiger) mit 2 Materialien drucken ist nur mit Dual-Extrudern möglich. Damit lassen sich Stützstrukturen aus anderen (wasserlöslichen) Materialien drucken und die Nachbearbeitung wird einfacher. Sehr selten schon im Lieferumfang, gelegentlich vorbereitet oder angekündigt. Auf Upgrademöglichkeiten achten.

## Rohmaterial

Das benötigte Filament muss zum Extruder passen. Gängige Durchmesser sind 1,75mm und 2.8mm. Das kann den Preis und die Verfügbarkeit beeinflussen. Muss noch genauer erforscht werden.

### Dauerhafter Link zu diesem Dokument:

[https://wiki.technikkultur-erfurt.de/wiki:archiv:projekte:3d\\_drucker?rev=1416664012](https://wiki.technikkultur-erfurt.de/wiki:archiv:projekte:3d_drucker?rev=1416664012)

Dokument zuletzt bearbeitet am: **22.11.2014 13:46**

### Verein zur Förderung von Technikkultur in Erfurt e.V

<https://wiki.technikkultur-erfurt.de/>

